

1. Abbildung der Säge



2. Kurzbeschreibung der Säge samt Ausstattungsdetails

Die Maschine **individual 520.360 DGH** ist eine halbautomatische Doppelgehungs-Bandsäge in Zwei-Säulen-Ausführung. Der Gehungsbereich der Säge reicht von 30° links stufenlos bis 30° rechts. Das Model individual 520.360 DGH verfügt über einen hydraulischen Vollhubspannstock und eine einfach zu bedienende Steuerung in Klartextanzeige.

Ausstattungs-detai-ls

- Doppelgehrung 30° - 45° - 90° - 45° - 30°
- Hydraulischer Vollhubspannstock
- Sägerahmen auf vorgespannten Linearführungen gelagert
- Stufenlos einstellbare Sägebandgeschwindigkeit
- Stufenlos einstellbaren Sägevorschub und Schnittdruck
- Automatische Schnittdruckregulierung
- Präzisions-Hartmetall-Sägebandführungen
- Leistungsstarker Antriebsmotor mit 3,0 kW
- Moderne Steuerung mit Klartextanzeige und Folientastatur
- Frei positionierbares Bedienpult
- Groß dimensioniertes Hydraulikaggregat
- Maschine nach den aktuellen CE Normen und Sicherheitsrichtlinien ausgeführt

3. Technische Beschreibung

3.1. Maschinengestell

Eine verwindungssteife Schweiß-Konstruktion mit integriertem Kühlmittelbehälter und entnehmbarer Spänewanne.

3.2. Sägerahmen

Eine stabile, vibrationsarme Schweiß-Konstruktion in Schalenbauweise sorgt für hohe Laufruhe und präzise Sägeschnitte. Der Sägerahmen ist 2° zur Materialauflagefläche schräg gestellt. Dies ermöglicht einen sehr kurzen Schnittkanal bei Profilen und Trägern. Durch den kurzen Schnittkanal kann eine feinere Verzahnung verwendet und ein höherer Schnittvorschub eingestellt werden. Die Standzeit des Sägebandes wird verlängert, die Schnittzeiten verringert und die Schnittgenauigkeit wesentlich erhöht.

3.3. Säulen und Sägerahmenführung

Der Sägerahmen ist auf zwei stabilen Säulen geführt und auf spielfrei vorgespannten Linearführungen gelagert. Die Säulen sind durch die Gehrungskonsole verbunden und bilden mit dem Sägerahmen eine stabile Einheit.

Die Hubhöhen-einstellung des Sägerahmens ist direkt an der vorderen Säule einstellbar.

3.4. Gehrungskonsole und Klemmung

Die Gehrungskonsole ist mittels stabiler und verschleißarmer Lagerung mit dem Maschinengestell verbunden. Das vordere Führungssegment dient unterstützt die Gehrungskonsole und dient zum Fixieren der Gehrungskonsole. Die Gehrungsskala ist direkt am Führungssegment angebracht.

3.5. Spannstock

Der Spannstock ist mit einem groß dimensionierten Vollhubzylinder ausgestattet und kann optional mit einer Spanndruckregulierung zur sensiblen Einstellung des maximalen Spanndruckes ausgestattet werden. Die bewegliche Spannbacke ist auf verschleißarmen, gehärteten Leisten geführt. Der Spannstock ist für Gehrungsschnitte seitlich manuell verschiebbar.

3.6. Sägebandspannung

Das Sägeband wird manuell gespannt und die Bandspannung, sowie ein eventueller Sägebandbruch elektrisch überwacht. Die Spannkraft kann direkt am Sägerahmen genau eingestellt und über einen Manometer überprüft werden.

3.7. Sägebandführung

Die seitliche Führung des Sägebandes erfolgt mittels vorgespannten Hartmetall-Gleitführungen. Die Bandrückenführung erfolgt über verschleißarme Hartmetall-Rollen. Die linke Sägebandführungs-Einheit ist über einen stabilen Halter auf einer Prismenführung auf die Materialbreite einstellbar.

3.8. Sägebandantrieb

Der Antrieb des Sägebandes erfolgt über einen frequenzgeregelten 3 kW Industriemotor und ein groß dimensioniertes Schneckengetriebe. Die Sägebandgeschwindigkeit kann stufenlos von 20 – 120 m/min. am Bedienpult eingestellt werden.

3.9. Sägevorschub und Schnittdruckregulierung

Der Sägevorschub erfolgt hydraulisch über einen Hydraulikzylinder und wird am Bedienpult eingestellt. Der Schnittdruck wird von einer automatischen Schnittdruckregulierung permanent überwacht und der Materialform angepasst. Die Sensibilität der Schnittdruckregulierung kann individuell eingestellt werden.

3.10. Hydraulikanlage

Das Hydraulikaggregat ist groß dimensioniert und leicht zugänglich an der Vorderseite der Maschine platziert. Der Ventilblock der Hydraulikanlage ist separiert, zur einfacheren Wartung und Einstellung angebracht.

3.11. Bedienelemente und Steuerung

Sämtliche Bedienelemente der Bandsäge sind auf einem frei positionierbaren Bedienpult gesammelt platziert. Die Steuerung ist einfach verständlich aufgebaut und bietet neuen Benutzern durch die Klartextanzeige sowie dem Dialogsystem einen leichten, schnellen Einstieg.

4. Arbeitsablauf

- Material einlegen und ausrichten
- Sägerahmen auf die benötigte Hubhöhe einstellen
- Sägerahmen auf den gewünschten Gehrungswinkel einstellen
- Gegebenenfalls den Spannstock verschieben
- Sensibilität der Schnittdruckregulierung einstellen
- Halbautomatischen Zyklus per Tastendruck starten
- Sägebandgeschwindigkeit einstellen bzw. nachjustieren
- Material wird durchgesägt und der Sägerahmen fährt wieder in Ausgangsposition
- Antriebsmotor schaltet ab und Spannstock öffnet sich

5. Optionales Zubehör

- Hydraulische Bündelspanneinrichtung
- Rahmenhöhereinstellung am Bedienpult
- Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit
- Sägerahmenschnellvorschub
- Digitale Gehrungsanzeige
- Automatische Gehrungsverstellung
- Spanndruckregulierung
- Sägebendabweichkontrolle
- Microsprüheinrichtung
- Hydraulische Bandspannung
- Laser-Liner / Lasermessleitlinie
- 3. Kühlmittelzuführung
- Halogen-Arbeitsleuchte
- Spänespülpistole
- Späneförderer
- Tenzomat /Bandspannungsmessgerät
- Sync-Free / Synchronisierter Freihub XNCA
- Rollenbahn X
- Stellfüße

6. Technische Daten

Schnittkapazität					
	90°	∅ 360 mm	520x360 mm	520x360 mm	360 mm
	45° R	∅ 360 mm	360x325 mm	315x360 mm	350 mm
	45° L	∅ 360 mm	365x350 mm	325x360 mm	350 mm
	60° R	∅ 240 mm	235x325 mm	215x360 mm	235 mm
	60° L	∅ 255 mm	255x340 mm	215x360 mm	255 mm

Materialauflagehöhe	765 mm
Sägebanddimension	4780x34x1,1 mm
Schnittgeschwindigkeit	20 - 120 m/min.
Antriebsleistung	3,0 kW
Kühlmittelbehälter	35 l
Kleinster Durchmesser	10 mm
Abmessungen LxBxH	2450 x 1200 x 1700 mm
Gewicht	1400 kg